



# FINSA

*soluciones en madera*

## Finsa Infinite Tricoya® DECOR

Rev. 07/09/2021

### CARACTERÍSTICAS SUPERFICIALES:

Propiedad	Método ensayo	Unidades	Valor
RESISTENCIA AL RAYADO	UNE-EN 14323	N	≥ 1.5
RESISTENCIA A LA ABRASION DISEÑOS UNICOLORES	UNE-EN 14323	Clase	1 3A
RESISTENCIA AL AGRIETAMIENTO	UNE-EN 14323	Grado	≥ 3
ASPECTO ACABADO SUPERFICIAL	UNE-EN 14323	Grado	4
RESISTENCIA AL MANCHADO (GRUPOS 1 Y 2)	UNE-EN 14323	Grado	4
RESISTENCIA DEL COLOR A LA LUZ (LAMPARA DE XENON)	UNE-EN 14323	Patrón de lana azul, N°	≥ 6
EFICACIA ANTIBACTERIANA	ISO 22196	% Reducción	≥ 99.9

### DEFECTOS VISUALES:

Propiedad	Método ensayo	Unidades	Valor
DAÑOS EN CANTOS	UNE-EN 14323	mm	≤ 10
DEFECTOS DE ASPECTO PUNTOS LINEALES	UNE-EN 14323	mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup> mm/m <sup>2</sup>	≤ 2 ≤ 20

### CARACTERÍSTICAS FÍSICO-MECÁNICAS:

Propiedad	Método ensayo	Unidades	Valor
ESPESOR	UNE-EN 14323	mm	+0.5 / -0.3
ESPESOR DENTRO DE UN MISMO TABLERO	UNE-EN 14323	mm (máx-min)	≤ 0.6
LARGO Y ANCHO	UNE-EN 14323	mm	+/- 5
PLANITUD (espesor ≥ 15mm y solamente recubrimientos equilibrados)	UNE-EN 14323	mm/m	≤ 2
INMERSIÓN EN AGUA HIRVIENDO	UNE-EN 438-2 / 12	Grado	4
RESISTENCIA A LA HUMEDAD	UNE-EN 438-2 / 15	Grado	4
RESISTENCIA AL CHOQUE CLIMATICO	UNE-EN 438-2 / 19	Grado	4
DURABILIDAD BIOLÓGICA	UNE-EN 335	Clase de uso	2

Las características físico-mecánicas del producto son las del tablero soporte utilizado, Finsa Infinite Tricoya®.

Finsa Infinite Tricoya® se fabrica con resinas libres de formaldehído y dispone de aprobación NAF.

Finsa Infinite Tricoya® DECOR cumple con los requisitos de la Clase E1 definidos en la Norma Europea EN 14322.

Finsa Infinite Tricoya® DECOR cumple con los criterios de la CARB fase 2 y US EPA TSCA Title VI.

### ALMACENAJE:

Finsa Infinite Tricoya® DECOR debe ser almacenado horizontalmente en sitio fresco y seco, bien apilado manteniendo los tacos alineados con la vertical. Si el embalaje se daña durante su manipulación, se debe reembalar para la correcta conservación del producto. Las condiciones idóneas de almacenaje son entre 18-22°C y 50-60 % H.R.

El no respetar las condiciones de apilado indicadas puede provocar deformaciones y curvaturas irreversibles.

Producto no peligroso. Deberán observarse en su manipulación las técnicas de ergonomía y EPIs adecuados. El polvo generado en procesos de corte, lijado, taladrado y similares debe ser extraído del ambiente de trabajo por los procedimientos habituales en la industria de la madera como son las aspiraciones y deberán utilizarse los EPIs adecuados según la legislación vigente.